Date: Tuesday, 05/02/2008 11:47:32 AM
User: Linda Lacelle

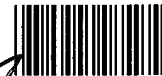
Process Sheet

Customer	: CU-DAR001 Dart Helicopters Services	**Drawing Name**	: REAR LOCKER EXTENDER
Job Number	: 37218		
Estimate Number	: 10719		
P.O. Number	:	**Part Number**	: D350604041
This Issue	: 05/02/2008 **S.O. No.** :	**Drawing Number**	: D2273/D350-604-041
Prsht Rev.	: NC	**Project Number**	: N/A
First Issue	: / / **Type** : PURCHASED PARTS	**Drawing Revision**	: D/A1
Previous Run	: 37217	**Material**	:
Written By	:	**Due Date**	: 20/02/2008 **Qty:** 1 **Um:** Each
Checked & Approved By	:		
Comment	: Est Rev:Q 03.12.01 Reformat KJ/RF		

Additional Product

Job Number: 

Seq. #:	Machine Or Operation:	Description :
1.0	DC	DOCUMENT CONTROL

Comment: DOCUMENT CONTROL
Photocopy bluefile and create labels per PPP D350-604-041CHG001

2.0	PG	PURCHASING

Comment: PURCHASING
Issue P/O: 5617 C2008/02105 (1)
Description: D350-604-041 Rear locker extender.
Supplier: Delastek.
Certification of Conformity and process sheet from Delastek is required. 4 x 2600-4
Camlock stud
ship to Delastek B m106864 + m10686444

3.0	26004	Camlock stud

Comment: Qty.: 4.0000 Each(s)/Unit Total : 4.0000 Each(s)

4.0	D350604041P	rear locker extender

Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)
Rear Locker Extender

5.0	PACKAGING 1	PACKAGING RESOURCE #1

Comment: PACKAGING RESOURCE #1
Receive and Inspect for transit damage. Ensure a copy of Certification of Conformity and process sheet from Delastek is attached. 5/3/20

Dart Aerospace Ltd

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: ____________________ **PAR #:** _______ **Fault Category:** __________________ **NCR:** Yes No **DQA:** _____ **Date:** _________

QA: N/C Closed: _____ **Date:** _________

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

H:\fFORMS\Quality Assurance\approved QA\NCRWO RevD



DELASTEK COMPOSITES INC.
2699, 5ième Avenue
Local 14, PORTE -A-
Grand-Mère, Québec G9T 5K7
Can **Fax (819) 533-3494 **

PACKING SLIP
CERTIFICATE OF COMPLIANCE

Invoice #	12525
Customer #	DART

Telephone: (819) 533-5788
Warehouse: MAIN

Bill to:
Dart Aerospace Ltd.
1270, Aberdeen Street
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7
Canada

Ship to:
Dart Aerospace Ltd.
1270, Aberdeen Street
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7
Canada

Telephone: 613-632-5200
Contact: Linda Lacelle

Ship via	F.O.B.	Terms	Salesperson
PURO COLLECT	Origin	Net30 days	Claude Lessard, ext. 233

Ship date	Order Date	Our PO #	Order by	Your PO #	GST/PST #
19/03/2008	05/02/2008	5663	Chantal Lavoie	PO00005617	

Order Qty	B.O. Qty	Current Ship.	Item #	Item Description	
1	0	1	DKC134-0003	Rear Locker Extender D350-604-041P B31718 Référence DKA362-0004 DWG: D350-604-041 REV. A1 D2273 REV. D Job: 42692	U de M : Each
1	0	1	DKC134-0003	Rear Locker Extender D350-604-041P B37219 Référence DKA362-0004 DWG: D350-604-041 REV. A1 D2273 REV. D Job: 42693	U de M : Each
1	0	1	DKC134-0003	Rear Locker Extender D350-604-041P B37220 Référence DKA362-0004 DWG: D350-604-041 REV. A1 D2273 REV. D Job: 42694	U de M : Each

It is hereby certified that all materials, process and finished items were controlled and tested in accordance with the requirements of the purchase order and applicable specifications. All such records are on file at our plant and available for review upon request.

Accepted by: ____________________
Quality department AQ-357



☑ Cust. ☐ Adm. ☐ Quality ☐ Ship.

DELASTEK COMPOSITES

DELASTEK COMPOSITES Inc.
www.delastek.com

ate: Lundi, 2008-02-18 09:32:09
tilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client	: DART Dart Aerospace Ltd.	Nom Dessin	: REAR LOCKER EXTENDER
Numéro Job	: 42692	Numéro Article	: DKC134-0003
Numéro Soumission	: 1708	Numéro Dessin	: D350-604-041 & D2273
Numéro B.A.	:	Projet Numéro	: DKC134
Cette fois	: 2008-02-18 No. B.V. :	Révision dessin	: A & D
Prsht Rev.	: NC	Matériel	: Résine Derakane 470-36/411/510
Prem. fois	: - - Type :	Date Dûe	: 2008-02-25 Qté: 1 UdM: UNITE
Job précédente	: 42691		



Écrit par : ____________________

Vérifié & Approuvé par : ____________________



Commentaires : N° de pièce Laminée Dart Aerospace: D2273
N° de pièce Asseblée Dart Aerospace: D350-604-041
N° de pièce Delastek Aeronautique: DKA362-0004
N° de pièce Delastek Composites: DKC134-0003

Process Sheet Rév.: 12 Modification des séquence pour y inclure les N° d'instruction de fabrication.

Produit additionnel

Numéro Job: 

# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
1.0	AC0303	Frekote 44NC

Commentair Qty.: 0.017 UNITE(s)/Unit Total : 0.017 UNITE(s)
Frekote 44NC

2.0	PRÉPARATION 3 	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART 

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs
PRÉPARATION DU MOULE

Nettoyer le moule à l'aide d'un chiffon humide et sécher à l'air. Selon I.F. # DKC134-0003-5.

Note: Afin que le frekote agisse pleinement, le moule doit être libre de toute contamination, enlever tout contaminants à l'aide de Frekote PMC, PMC Plus ou tout autre solvant afficace. Il est permit d'utiliser un abrasif (Doux) afin d'enlever tout accumulation de résine sur le moule.

Appliquer 2 couches de Frekote 44-NC à l'aide du chiffon propre en laissant sécher pendant 15 minutes entre les couches. Le séchage de la dernière couche doit être de 3 heures à température de la pièce avant d'appliquer le Gel Coat.

Quantité: 1 Date: 8-3-08 Sceau: DELASTEK COMPOSITES 34

Quantité: ________ Date: ________ Sceau: ________

Quantité: ________ Date: ________ Sceau: ________

Quantité: ________ Date: ________ Sceau: ________

Date: Lundi, 2008-02-18 09:32:09
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd. **Nom Dessin:** REAR LOCKER EXTENDER
Numéro Job: 42692 **Numéro Article:** DKC134-0003

Numéro Job: 

# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
3.0	AAC0273	Gel Coat Blanc N° Gel 944W005

Commentair Qty.: 1.575 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 1.575 KILOGRAMME(s)
Gel Coat Blanc N° Gel 944W005 N° de Lot: 1-6562-1

4.0	AAC0275	Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0066 PINTE(s)/Unit Total : 0.0066 PINTE(s)
Catalyst N° DDM-9 N° de Lot: 1-6270-1

5.0	AC0260	Acetone

Commentair Qty.: 0.200 UNITE(s)/Unit Total : 0.200 UNITE(s)
Acetone

6.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART




Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Faire la préparation du matériel selon I.F. # DKC134-0003-5 :

Dans une quantité de Gel Coat N° 944W005 ajouter 2% de Catalyst N° DDM-9 et diluer à l'aide de 10% D'acétone.

Quantité: 1 Date: 7-3-08 Sceau: DELASTEK COMPOSITES 34

Quantité: ______ Date: ______ Sceau: ______

Quantité: ______ Date: ______ Sceau: ______

Quantité: ______ Date: ______ Sceau: ______

7.0	GEL COAT.	APPLICATION DE GEL COAT




Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 20.0000Min Total Run : 0.3333Hrs
APPLICATION DE GEL COAT

Selon I.F. 134-0003

À l'aide d'un fusil à gel coat appliquer une couche entre 15 et 20 millièmes de Gel Coat sur le moule N° DKG 362-010 et laisser sécher pendant un minimum de 2 heures avant de faire le lay-up, mais ne pas dépasser 24 heures de séchage selon l'instruction de travail N° Tec-70.

Note: Le gel coat ne doit contenir aucun "airdry" ni aucune cire. Et le temp de séchage est important afin d'éviter d'avoir des défauts de surface, et afin d'éviter que le tissu ne vienne marquer au travers du Gel Coat ainsi que d'éviter d'avoir un rétrécissement.

Autocontrôle de fabrication.(Visuel du Gel Coat)

Quantité: 1 Date: 7-3-08 Sceau: DELASTEK COMPOSITES 34

 Form: rprocess

Date: Lundi, 2008-02-18 09:32:09
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd. **Nom Dessin:** REAR LOCKER EXTENDER
Numéro Job: 42692 **Numéro Article:** DKC134-0003

Numéro Job: 

# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :

Quantité: ___________ Date:___________ Sceau:___________

Quantité: ___________ Date:___________ Sceau:___________

Quantité: ___________ Date:___________ Sceau:___________

8.0 AAC0324 Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 1.680 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 1.680 KILOGRAMME(s)
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min. N° de Lot: 1-19847-1

9.0 AAC0275 Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0063 PINTE(s)/Unit Total : 0.0063 PINTE(s)
Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 1-6270-1

10.0 AAC0326 9.7 oz Weave "S" glass #FG-778150-125Y Volan Finish

Commentair Qty.: 4.6 VERGE(s)/Unit Total : 4.6 VERGE(s)
9.7 oz 7781 Weave "S" glass #FG-778150-125Y N° de Lot: 1-6494-1

11.0 AAC0277 Fiberglass 18oz Type "E" N° WR1850

Commentair Qty.: 1.14 UNITE(s)/Unit Total : 1.14 UNITE(s)
Fiberglass 18oz Type "E" N° WR1850 N° de Lot: 1-6478-3

12.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 45.0000Min Total Run : 0.7500Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Tailler le matériel selon les dimensions requises à l'aide de gabarit de trimage prévus à cet effet.

Autocontrôle de fabrication. (Selon gabarits)

Quantité: 1 Date: 11-02-08 Sceau: M. G

Quantité: ___________ Date:___________ Sceau:___________

Quantité: ___________ Date:___________ Sceau:___________

Quantité: ___________ Date:___________ Sceau:___________

13.0 LAMINAGE LAMINAGE PIÈCE DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 3.5000Hrs Total Run : 3.5000Hrs
FAIRE LE LAMINAGE DES TISSUS

Selon I.F. 134-0003

Date: Lundi, 2008-02-18 09:32:09
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd. **Nom Dessin:** REAR LOCKER EXTENDER
Numéro Job: 42692 **Numéro Article:** DKC134-0003

Numéro Job: 

# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :

S'assurer de ne pas trapper d'air entre les rangs

Inscrire les informations suivantes:

Humidité: 21 %; ________; ________; ________;

Température: 73 °F; ________; ________; ________;

Heure: 3:15; ________; ________; ________;

Date: 7-3-08; ________; ________; ________;

Quantité: 1 Date: 7-3-08 Sceau: DELASTEK COMPOSITES 34 DELASTEK COMPOSITE 7

Quantité: ________ Date: ________ Sceau: ________

Quantité: ________ Date: ________ Sceau: ________

Quantité: ________ Date: ________ Sceau: ________

14.0	AAC0324	Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 0.150 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.150 KILOGRAMME(s)
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot: 1-19847-1

15.0	AAC0275	Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0063 PINTE(s)/Unit Total : 0.0063 PINTE(s)
Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 1-6270-1

16.0	FINITION 3	FINITION PIÈCE DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs
FINITION PIÈCE DART

Injecter les bulles d'air selon I.F.# DKC134-0003-5.

Quantité: 1 Date: 10-3-08 Sceau: DELASTEK COMPOSITES 34 DELASTEK COMPOSITE 7

Quantité: ________ Date: ________ Sceau: ________

Quantité: ________ Date: ________ Sceau: ________

Quantité: ________ Date: ________ Sceau: ________

Date: Lundi, 2008-02-18 09:32:09
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd. **Nom Dessin:** REAR LOCKER EXTENDER
Numéro Job: 42692 **Numéro Article:** DKC134-0003

•Numéro Job: 

# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
17.0	DÉMOULAGE 1	DÉMOULAGE PIÈCE DART




Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs
DÉMOULAGE DES PIECES

Selon I.F.# DKC134-0003-5.

Faire le démoulage de la pièce en poussant de l'air à l'intérieur tout en faisant bien attention de ne pas l'endommager .

Autocontrôle de fabrication.(Visuel)

Quantité: 1 Date: 10-3-08 Sceau: DELASTEK COMPOSITES 34

Quantité: ________ Date: ________ Sceau: ________

Quantité: ________ Date: ________ Sceau: ________

Quantité: ________ Date: ________ Sceau: ________

18.0	TRIMAGE 3	TRIMAGE COMPOSITES DART




Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 40.0000Min Total Run : 0.6667Hrs
TRIMAGE DE FINITION

Selon I.F.134-0002

Autocontrôle de fabrication.(Visuel et dimensionel selon le dessin)

Quantité: 1 Date: 10-3-08 Sceau: DELASTEK COMPOSITES 34

Quantité: ________ Date: ________ Sceau: ________

Quantité: ________ Date: ________ Sceau: ________

Quantité: ________ Date: ________ Sceau: ________

19.0	AAC0683	Dupont Primer N° 7704S

Commentair Qty.: 0.3330 UNITE(s)/Unit Total.: 0.3330 UNITE(s)
Dupont Primer N° 7704S N° de Lot: 1-6A73-2

Form: rprocess

Date: Lundi, 2008-02-18 09:32:09
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd. **Nom Dessin:** REAR LOCKER EXTENDER
Numéro Job: 42692 **Numéro Article:** DKC134-0003

Numéro Job: 

# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
20.0	AAC0685	Dupont Activator - Reducer Chromabase N° 7775S

Commentair Qty.: 0.0667 UNITE(s)/Unit Total : 0.0667 UNITE(s)
Dupont Activator - Reducer Chromabase N° 7775S 1-6473-1

21.0	PRIMER	APPLICATION DE PRIMER

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Hrs Total Run : 0.0000Hrs Nettoyage Qty 1 MAR 18 2008 
APPLICATION DE PRIMER

Appliquer le primer selon I.G. 0008

Quantité: 1 Date MAR 18 2008 Sceau: DELASTEK COMPOSITE 16

Quantité: ____________ Date: ____________ Sceau: ____________

Quantité: ____________ Date: ____________ Sceau: ____________

Quantité: ____________ Date: ____________ Sceau: ____________

22.0	AAC0280	Camlock Stud 2600-4 (or Monadnock 1126000-4)

Commentair Qty.: 4 UNITE(s)/Unit Total : 4 UNITE(s)
Camlock Stud 2600-4 (or Monadnock 1126000-4) N° de Lot: 1-6495-1

23.0	AAC0103	Washer 2600-LW (1127700)

Commentair Qty.: 4.0 UNITE(s)/Unit Total : 4.0 UNITE(s)
Washer 2600-LW (1127700) N° de Lot: 2-5845-5

24.0	ASSEMBLAGE 3	ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs
ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DES PIECES

Selon I.F. 134-0004

Démasquer la pièce.

Assembler les quatre (4) Camlock Stud N° 2600-4 à l'aide des Lock Washer N° 2600-LW. Selon l'instruction de travail N° I.G.#Pose de stud.

Autocontrôle de l'assemblage (Visuel)

Quantité: 1 Date: 18 mars 08 Sceau: DELASTEK COMPOSITE 7

Quantité: ____________ Date: ____________ Sceau: ____________

Quantité: ____________ Date: ____________ Sceau: ____________

Quantité: ____________ Date: ____________ Sceau: ____________

 Form: rprocess

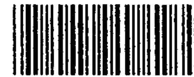
Date: Lundi, 2008-02-18 09:32:09
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd. **Nom Dessin:** REAR LOCKER EXTENDER
Numéro Job: 42692 **Numéro Article:** DKC134-0003

Numéro Job: 

# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
25.0	IDENTIFICATION4	IDENTIFICATION PIÈCES DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs
IDENTIFICATION DES PIECES

Selon I.F. 134-0005

Faire l'identification de la pièce: N° de pièce D350-604-041
N° de Work Order: 42692

L'identification doit être vers l'extérieur.

Quantité: 1 Date: 18 mars 08 Sceau: DELASTEK COMPOSITE 7

Quantité: ______ Date: ______ Sceau: ______

Quantité: ______ Date: ______ Sceau: ______

Quantité: ______ Date: ______ Sceau: ______

26.0	INSPECTION 3	INSPECTION PIÈCE DART




Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs
INSPECTION GÉNÉRALE

Faire l'inspection dimensionnelle et visuelle de la pièce selon le dessin.

Quantité: 1 Date: 19-3-08 Sceau: DELASTEK QA-11 Initiales: N.S.

27.0	EMBALLAGE	EMBALLAGE ET ENTREPOSAGE




Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs
EMBALLAGE ET ENTREPOSAGE

Faire l'emballage de la pièce dans le contenant approprié.

Quantité: 1 Date: 19-03-08 Sceau: DELASTEK 11

Quantité: ______ Date: ______ Sceau: ______

Quantité: ______ Date: ______ Sceau: ______

Quantité: ______ Date: ______ Sceau: ______

Dart Aerospace Ltd.

8

Date: Tuesday, 2/5/2008 12:44:42 PM
User: Kim Johnston

Process Sheet

Customer	: CU-DAR001 Dart Helicopters Services	Drawing Name	: REAR LOCKER EXTENDER
Job Number	: 37218		
Estimate Number	: 10719		
P.O. Number	:	Part Number	: D350604041
This Issue	: 2/5/2008 S.O. No. :	Drawing Number	: D2273/D350-604-041
Prsht Rev.	: NC	Project Number	: N/A
First Issue	: 2/5/2008 Type : PURCHASED PARTS	Drawing Revision	: D/A1
Previous Run	: 37217	Material	:
Written By	: ________________	Due Date	: 2/20/2008 Qty: 1 Um: Each
Checked & Approved By	: ________________		
Comment	: Est Rev:Q 03.12.01 Reformat KJ/RF		

Additional Product

Job Number: 

Seq. #:	Machine Or Operation:	Description :
1.0	DC	DOCUMENT CONTROL

Comment: DOCUMENT CONTROL
Photocopy bluefile and create labels per PPP D350-604-041CHG001 08 02 07 KJ

2.0	PG	PURCHASING

Comment: PURCHASING
Issue P/O: ________
Description: D350-604-041 Rear locker extender.
Supplier: Delastek.
Certification of Conformity and process sheet from Delastek is required. 4 x 2600-4
Camlock stud
ship to Delastek B______________

3.0	26004	Camlock stud

Comment: Qty.: 4.0000 Each(s)/Unit Total : 4.0000 Each(s)

Job Completion 

REFERENCE ONLY

Form: rprocess